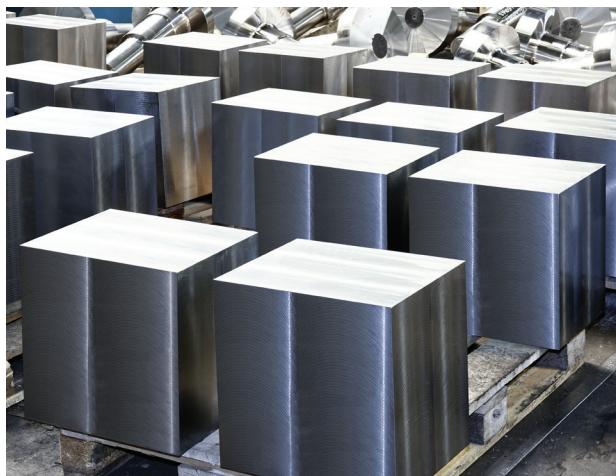
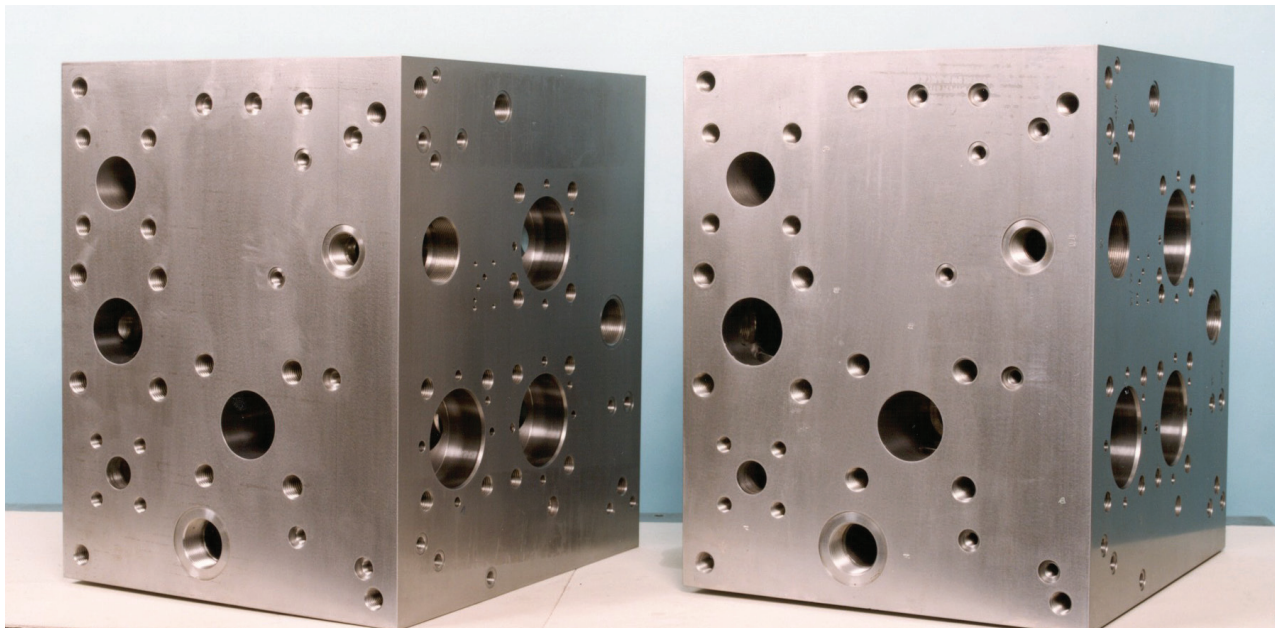




## Sonderbaustahl HYT 60®



Der Sonderbaustahl HYT 60® für den Ventil- und Hydraulikbau zeichnet sich durch einen guten Spanfluss beim Bohren und Fräsen aus. Seine absolute Homogenität und Öldichtigkeit

gewährleisten einen Einsatz auch bei hohen Betriebsdrücken. Die bei der Feinstbearbeitung erreichbaren extrem geringen Rautiefen bieten gute Dichtflächen und Passungen.





## Sonderbaustahl HYT 60®

### Lieferprogramm

Lieferzustand	geglüht / kontrolliert abgelegt, „Sonder-WB“
Erzeugnisart	geschmiedet, in Herstellungslängen von 3 - 6 m oder als einzeln geschmiedeter Block

### Chemische Zusammensetzung

Richtanalyse	C	Si	Mn	P	S
in %	0,33	0,25	1,5	< 0,04	0,2

### Mechanische Eigenschaften für Lieferzustand geglüht, kontrolliert abgelegt

	Streckgrenze			Kerbschlagbiege- zähigkeit (Angaben für Prüflage längs DVM)	
Abmessung	min. Re	Rm	A5 längs	Testtemperatur 20° C	
< 250 mm	> 305 N/mm <sup>2</sup>	550 - 680 N/mm <sup>2</sup>	> 12 %	> 15 J	
250 - 400 mm	> 290 N/mm <sup>2</sup>	550 - 680 N/mm <sup>2</sup>	> 11 %	> 12 J	
410 - 700 mm	> 250 N/mm <sup>2</sup>	450 - 580 N/mm <sup>2</sup>	> 10 %	> 10 J	

### Warmformgebung und Wärmebehandlung

Schmieden	850 - 1.200° C	US Prüfung nach EN 10228-3, Rasterprüfung, Q-Klasse 2, weitere US-Prüfungen auf Anfrage
Weichglühen	630 - 680° C	

### Mechanische Eigenschaften nach „Sonder-Warmbehandlung“

	Streckgrenze		Kerbschlagbiege- zähigkeit (Angaben für Prüflage längs ISO V)	
Abmessung	Re	Rm	Testtemperatur	
< 250 mm	> 380 N/mm <sup>2</sup>	> 550 N/mm <sup>2</sup>	20° C	- 20° C
250 - 350 mm	> 350 N/mm <sup>2</sup>	> 550 N/mm <sup>2</sup>	> 50 J	> 25 J
			> 40 J	> 23 J

